

88-233884/32 H01 TART = 21.01.88
 ZARTAR PETR IND *WO 8906-739-A
 21.01.88-SU-366623 (27.07.89) E21b-33/13
 Deep well drilling - with one bit diameter by lining complication
 zones with expanded casing sections
 C09-104162 R(AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE) N(AU BG HU
 JP NO RO US)

A deep well e.g. in an oil field, is drilled with the same bit size throughout after the water string and conductor string have been set. In zones where complications arise due to strata pressure, the zones are widened by an expander and a casing is lowered on the drill string and expanded by fluid pressure to a size permitting a free passage of the bit.

ADVANTAGES

This eliminates the stepped dia. of casings and permits the setting of a casing of the same dia. throughout.

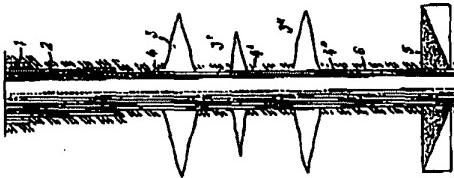
EMBODIMENT

After setting the water string (1) and the conductor string (2), the well is drilled with a bit of the same dia. e.g. of 215.9 mm dia. When zones of complication are encountered e.g. water seepage (3) at a depth of 660-470 m, oil and water

H(1-C1) = EP353309 H0101

seepage (3') at 600-640 m, and water seepage (3'') at 820-840 m, the dia. is widened 3 to 5 ϕ by an expander and casing (4, 4', 4'') is lowered for expansion by fluid pressure. When the productive oil layer (5) has been reached at 1800m depth, a production string (6) of 146 mm is set. (16pp39CG - DwgNo1/5).

(R) ISR: SU1010252 SU1008419 SU-907220 1.Jnl.Ref.



WO8906739-A



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer: 0 353 309
A1

(2)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG
veröffentlicht nach Art. 158 Abs. 3
EPÜ

(21) Anmeldenummer: 89901623.2

(51) Int. Cl. 4 E21B 33/13

(22) Anmeldetag: 22.11.88

(66) Internationale Anmeldenummer:
PCT/SU88/00234

(57) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 89/06739 (27.07.89 89/16)

(52) Priorität: 21.01.88 SU 4366623

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.02.90 Patentblatt 90/06

(54) Benannte Vertragsstaaten:
DE FR GB IT

(7) Anmelder: TATARSKY GOSUDARSTVENNY
NAUCHNO-ISSLEDOVATELSKY I PROEKTNY
INSTITUT NEFTYANOI PROMYSHLENNOSTI
ul. M. Dzhallilya, 32
Bugulma, 423200(SU)

(7) Erfinder: ABDRAKHMAMOV, Gabdrashit
Sultanovich
ul. Gogolya, 66-71
Bugulma, 423200(SU)
Erfinder: ZAINULLIN, Albert Gabidullovich
ul. Saldasheva, 1-117
Bugulma, 423200(SU)
Erfinder: ARZAMASTSEV, Filipp Grigorievich
ul. Gafiatullina, 36-37
Bugulma, 423200(SU)
Erfinder: UTESHEV, Rashit Akhmedullovich
ul. Nagornaya, 23-2-31
Moscow, 113186(SU)
Erfinder: IBATULLIN, Rustam Khamitovich

309 A1

ul. Gogolya, 66-49
Bugulma, 423200(SU)
Erfinder: JUSUPOV, Izil Galimzyanovich
ul. Tukaya, 73a-18
Bugulma, 423200(SU)
Erfinder: PEROV, Anatoly Vasilievich
Varshavskoe shosse, 143-1-89
Moscow, 113405(SU)
Erfinder: MAVLJUTOV, Midkhat
Rakhmatullovich
ul. Bijukhara, 18-20
Ufa, 450075(SU)
Erfinder: SANNIKOV, Rashit Khaibullovich
ul. Mayakovskogo, 16-83
Ufa, 450040(SU)
Erfinder: GALIAKBAROV, Vil Faizullovich
ul. Dmitrieva, 19-16
Ufa, 450097(SU)
Erfinder: URAZGILDIN, Ilyas Anisovich
ul. Gafiatullina, 16-70
Bugulma, 423200(SU)

(7) Vertreter: Patentanwälte Beetz sen. - Beetz
Jun. Timpe - Siegfried - Schmitt-Fumian
Steinsdorffstrasse 10
D-8000 München 22(DE)

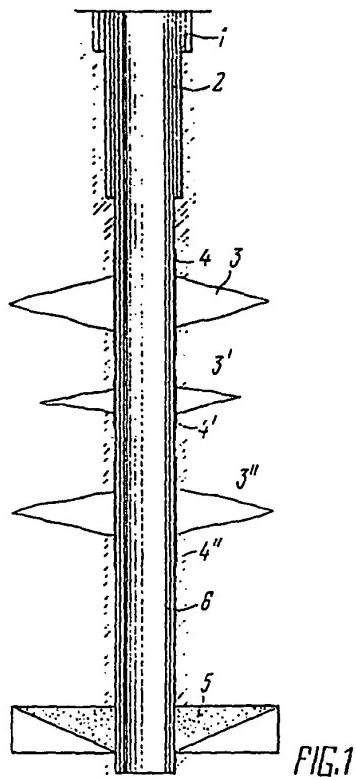
353

(52) VERFAHREN ZUM BAU EINES LOCHS.

EP (57) Verfahren zum Bau einer Bohrung, welches das
Bohren vom Gesteinen, deren Verfestigung mit einer
Leitrohrtour (1), einem Konduktor (2), einer Förder-
rohrtour (6) und die Abdichtung der Komplikationszo-
nen (3) des Bohrens mit Profilrohren (4), welche

beim Einbau aufgeweitet werden, einschließt. Die
Aufweitung der Profilrohre (4) wird durch Erzeugung
eines Druckgefäßes in diesen und anschließendes
Aufwalzen derselben durchgeführt. Das Bohren von
Gesteinen nach der Verfestigung der Bohrung mit

der Leitrohrtour (1) und dem Konduktor (2) wird mittels eines Meßels ein und desselben Durchmessers durchgeführt, wobei die Komplikationszonen (3) bis zu einem Durchmesser erweitert werden, der dem Außendurchmesser der aufgeweiteten Profilrohre (4) gleich ist, welche aufeinanderfolgend in alle Komplikationszonen (3) je nach dem Aufschluß derselben eingebaut werden.



VERFAHREN ZUM BAU EINER MEHRROHRTURBOHRUNG

Technisches Gebiet

Die Erfindung bezieht sich auf Bohrverfahren und betrifft insbesondere ein Verfahren zum Bau einer Mehrrohrtourbohrung unter komplizierten Bedingungen des Bohrens von Gesteinen.

Die vorliegende Erfindung kann am wirksamsten angewendet werden zur Überdeckung von hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten, d. h. von Schichten mit anomalen Lagerstättendrücken der Zonen des Nachfallens von Gestein oder der Steinfälle in der Bohrung sowie der Komplikationszonen, die durch einen intensiven Spülungsverlust, Flüssigkeits- oder Gaszufluß aus der aufgeschlossenen Schicht gekennzeichnet sind und sich mit den vorhandenen Mitteln nichtabdichten lassen.

Zugrundeliegender Stand der Technik

Es ist ein Verfahren zum Bau einer Mehrrohrtourbohrung bekannt, das das Bohren von Gestein einschließt, welches von einem Spülen der Bohrlochsohle zum Wegspülen des durch Bohren zerkleinerten Gesteins begleitet wird. Die Lagerstättendrücke werden durch den Druck der Spülungssäule ausgeglichen, der durch Änderung des spezifischen Gewichtes der Spülung geregelt wird. Oft unterscheiden sich die Schichten jedoch stark durch den Druck innerhalb der Lagerstätte, wodurch es nicht möglich wird, dieses Gleichgewicht durch Änderung des spezifischen Gewichtes der Spülung zu regeln. In diesen Fällen wird die aufgeschlossene Schicht vor dem Aufschluß der darauffolgenden Schicht mit einer Futterrohrtour überdeckt, die dann zementiert wird, um eine gegenseitige Beeinflussung der aufgeschlossenen Schichten zu verhindern; nach der Wahl eines dem Lagerstättendruck der darauffolgenden Schicht entsprechenden spezifischen Gewichtes der Spülung wird das Niederbringen der Bohrung fortgesetzt, aber schon mit einem Meißel kleineren Durchmessers. Die Bohrung wird vom Bohrlochmund bis zur produktiven Schicht mit einem stufenweise nach unten abnehmenden Durchmesser ausgebildet, wobei man zur Verfestigung der Bohrlochwandungen mehrere konzentrisch angeordnete Futterrohr-

touren verwendet. Diese Rohrtouren werden entsprechend ihrem funktionellen Verwendungszweck gewöhnlich als Leitrohrtouren, Konduktor, Zwischenrohrtouren und Förderrohrtouren bezeichnet. Ein solches Verfahren zum Bau von Bohrungen
5 erfordert einen hohen Aufwand an Zeit, Zement und Futterrohren.

Das Streben nach einer Verminderung der Anzahl von Zwischenrohrtouren durch Vergrößerung der Tiefe des Bohrens mit einem Meißel eines bestimmten Durchmessers führt oft
10 zu zusätzlichen Komplikationen und Havarien, wie Steinfälle und Festwerden der Bohrgarnitur.

Es ist auch ein Verfahren zum Bau von Mehrrohrtourbohrungen bekannt (SU, A, 907220), das das Bohren von Gesteinen und die Verfestigung derselben mit Futterrohren
15 einschließt, welche eine Leitrohrtour, einen Konduktor, Zwischenrohrtouren und eine Förderrohrtour bilden. Durch die Verwendung dieses Verfahrens werden die bei der Vorbereitung eines Projektes für den Bau einer Bohrung nicht ermittelten Zonen des Spülungsverlustes mit Profilrohren überdeckt, welche bei deren Einbau durch die Erzeugung eines Druckgefälles in ihnen und anschließendes Aufwalzen aufgeweitet werden. Dadurch wird es möglich, die Zone des Spülungsverlustes zu überdecken und das Niederbringen der Bohrung fortzusetzen, um dann eine entsprechende Futterrohrtour einzubauen.
20
25

Aber auch in diesem Fall stellt die Konstruktion der Bohrung eine Mehrrohrtourbohrung mit einer konzentrischen Anordnung der Futterrohrtouren dar, d. h., es ist die Verwendung von Zwischenrohrtouren nicht ausgeschlossen, die
30 für die Überdeckung von hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten vorgesehen sind. Folglich ist auch in diesem Fall der Aufwand an Zeit und Materialien für den Bau einer Bohrung hoch, welche ebenfalls mit einem je nach dem Tieferbohren stufenweise abnehmenden Bohrlochdurchmesser
35 ausgebildet wird. Außerdem ist es beim Niederbringen einer solchen Bohrung erforderlich, für den entsprechenden Bohrlochdurchmesser oft Bohrwerkzeuge auszuwechseln, was ebenfalls den Prozeß verlängert und verteuert, wobei die Indu-

striе gezwungen ist, unbegründet viele Typengrößen von Bohrwerkzeugen und -ausrüstungen herzustellen.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine solches Verfahren zum Bau einer Mehrrohrtourbohrung 5 zu entwickeln, das die Verfestigung der Bohrung nach dem Einbau von Leitrohrtouren und einem Konduktor mit Futterrohrtouren gewährleistet, welche einen gleichen Innendurchmesser aufweisen.

Offenbarung der Erfindung

10 Die gestellte Aufgabe wird dadurch gelöst, daß man bei einem Verfahren zum Bau einer Mehrrohrtourbohrung, welches das Bohren von Gesteinen, die Verfestigung derselben mit einer Leitrohrtour, einem Konduktor, die Überdeckung von hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten unter 15 Abdichtung der Komplikationszonen mit Profilrohren, die beim Einbau in die vorher erweiterten Komplikationszonen aufgeweitet und aufgewalzt werden, sowie den Einbau einer Förderrohrtour einschließt, erfindungsgemäß man nach der Verfestigung der Bohrung mit der Leitrohrtour und dem Konduktor das 20 Bohren mit Meißeln ein und desselben Durchmessers vornimmt, wobei man die Abdichtung der Komplikationszonen und die Überdeckung der hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten mit Profilrohren durchführt, welche nach deren Aufweitung einen gleichen Innendurchmesser aufweisen 25 und welche man aufeinanderfolgend je nach dem Aufschluß der hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten einbaut.

Das Niederbringen der Bohrung mit Meißeln ein und desselben Durchmessers nach dem Einbau der Leitrohrtour und 30 des Konduktors gestattet es, den vorgegebenen Bohrlochdurchmesser bis zu der projektierten Tiefe beizubehalten, die Verwendung von Zwischenrohrtouren auszuschließen und folglich den Materialaufwand zu reduzieren und den Bau der Bohrungen zu beschleunigen.

35 Dabei wird außerdem die Anzahl der Havarien vermindert, weil die Komplikationszonen sofort je nach dem Aufschluß derselben überdeckt werden.

. Bei der bevorzugten Ausführungsvariante der Erfindung weist mindestens eines der Profilrohre einen Ausgangsaußendurchmesser auf, der kleiner als der Bohrlochdurchmesser in der Komplikationszone ist, wobei bei der Aufweitung des Rohres durch Aufwalzen sein Innendurchmesser auf den Innendurchmesser der anderen aufgewalzten Rohre gebracht wird.

Bei einer solchen Vergrößerung des Durchmessers wird die Festigkeit des Profilrohres bei dessen Aufwalzen durch die Beseitigung der Unruhdheit und die Änderung des Metall-
10 gefüges erhöht, und es wird folglich auch der Widerstand gegen zerdrückende Außendrücke erhöht, welche vom Gestein ausgeübt werden. Das gibt die Möglichkeit, Profilrohre als Überdeckungen von Schichten mit einem anomal hohen Lagerstättendruck zu verwenden und dadurch diese Rohre und
15 die Förderrohrtouren gegen die zerdrückenden Kräfte mit billigeren Mitteln zu schützen.

Es ist recht zweckmäßig, daß das Aufwalzen des Profilrohres bis zu einem Durchmesser vorgenommen wird, der seinen Ausgangsdurchmesser um 3 bis 5 % übersteigt. Dadurch wird
20 ein maximaler Hirtezuwachs des Rohrmetalls je nach Metallsorte und Wanddicke um 130 bis 260 % gesichert. Bei einer weiteren Vergrößerung des Durchmessers des Profilrohres um mehr als 5 % wird sein Widerstand gegen den zerdrückenden Außendruck nur wenig erhöht, und das führt zu einer gefähr-
25 lichen Abnahme der Wanddicke des Profilrohres.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

Andere Ziele und Vorteile der vorliegenden Erfindung werden nachstehend anhand einer eingehenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels der Erfindung und der beigefügten
30 Zeichnungen näher erläutert. Es zeigt:

Fig. 1 die Konstruktion einer Bohrung, die nach dem erfindungsgemäßigen Verfahren gebaut wurde (Längsschnitt);

Fig. 2 eine Bohrung mit einem in dieser eingebauten Profilrohr, dessen mittlerer Teil nach dem Abrichten einen
35 Außendurchmesser aufweist, der kleiner als der Bohrlochdurchmesser ist (Längsschnitt);

Fig. 3 eine Bohrung mit einer in der Komplikationszone

eingebauten Profilrohrtour;

Fig. 4 einen Schnitt nach Linie IV-IV der Fig. 2;

Fig. 5 einen Schnitt nach Linie V-V der Fig. 2.

Beste Ausführungsform der Erfindung

5 Das Verfahren zum Bau einer Mehrrohrtourbohrung wird in folgender Reihenfolge durchgeführt.

Es wird eine Bohrung mit einem Meißel großen Durchmessers niedergebracht und mit einer Leit-Futterrohrtour verfestigt. Dann bohrt man mit einem Meißel kleineren Durchmessers weiter und verfestigt man erneut mit einer Futterrohrtour, die als Konduktor bezeichnet wird. Dann bohrt man bis zur projektierten Tiefe mit einem Meißel ein und desselben Durchmessers, wobei vor dem Aufschluß der hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten 10 oberhalb des Meißels ein Räumer angeordnet wird, mit dessen Hilfe der Durchmesser der Bohrung, die vom Meißel gebohrt wurde, bis zu einem Durchmesser erweitert wird, der dem Außendurchmesser der aufgeweiteten Profilrohre gleich ist. Dann baut man an dem Bohrgestänge in die Zone der 15 hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schicht eine Profilrohrtour ein, weitet man diese durch den Druck einer in diese einzupressenden Flüssigkeit auf und kalibriert den Durchgangsquerschnitt der Rohre mittels einer Aufwälzvorrichtung bis zu einem Durchmesser, der einen freien Durchgang des Meißels zum weiteren Bohren gewähr- 20 leistet. Ihnlich werden alle darauffolgenden hinsichtlich der Bohrbedingungen unverträglichen Schichten und Komplikationszonen beim Niederbringen der Bohrung bis zur projektierten Tiefe aufgeschlossen und verfestigt, wonach in die 25 Bohrung eine Förderrohrtour eingebaut und zementiert wird.

Wird eine Schicht mit einem Druck, der die Zerdrückungsfestigkeit der Profilrohre übersteigt, durch Bohren aufgeschlossen, so werden zwischen diesen Profilrohre untergebracht, deren Außendurchmesser vor dem Profilieren derselben kleiner als Bohrlochdurchmesser ist; dabei ist die Länge der Profilrohre etwas größer als die Komplikationszone mit anomal hohem Lagerstättendruck, und sie werden 30 35

bis zu einem Durchmesser aufgewalzt, der den Ausgangsdurchmesser der Rohre vor deren Profilierung um 3 bis 5% übersteigt.

Das erfindungsgemäße Verfahren zum Bau der Bohrung 5 kann man am folgenden Beispiel veranschaulichen.

In Übereinstimmung mit dem Projekt für das Niederbringen der Bohrung wurde das Bohren für eine Leit-Futterrohrtour 1 (Fig. 1) mittels eines Meißels mit 394 mm Durchmesser bis zu einer Tiefe von 6 m durchgeführt, und die 10 Bohrung wurde mit herkömmlichen Futterrohren mit 324 mm Außendurchmesser verfestigt. Dann wurde das Bohren mit einem Meißel mit 295 mm Durchmesser bis zu einer Tiefe von 300 mm unter Spülung mit einer Bohrspülung von $1,1 \text{ g/cm}^3$ Dichte fortgesetzt, und die Bohrung wurde mit einem Konduktort 15 2 mit 245 mm Durchmesser verfestigt. Dann wurde das Bohren mittels eines Meißels mit 215,9 mm Durchmesser bis zur projektierten Tiefe der Bohrung von 1800 m durchgeführt. Dabei wurde die Zone 3 des Wasseraustritts in einer Tiefe von 460 bis 470 m mit Profilrohren 4 abgedichtet, die ohne 20 Reduzierung des Bohrlochdurchmessers in einem Intervall von 360 bis 430 m durch Abrichten derselben mittels eines Druckes von 10 bis 12 MPa der von innen einwirkenden Flüssigkeit und anschließendes Andrücken durch Aufwalzen an die Wandungen des Bohrloches eingebaut, das vorher 25 mittels eines Räumers bis zu einem Durchmesser von 235 mm erweitert wurde.

Die Zonen 3^1 des Erdölaustrittes und des Wasseraustrittes wurden in einer Tiefe von 600 bis 640 m nach einem ähnlichen Verfahren abgedichtet. Die Profilrohre 4^1 wurden 30 in einem Intervall von 534 bis 650 m eingebaut.

Die Zone 3^{11} des Wasseraustrittes wurde in einer Tiefe von 820 bis 840 m ebenfalls mittels der Profilrohre 4^{11} in einem Intervall von 800 bis 900 m abgedichtet.

Des weiteren wurde das Bohren mit Hilfe eines Meißels 35 mit 215,5 mm Durchmesser unter Verwendung einer Bohrspülung mit einer Dichte, die den geologischen Verhältnissen einer aufzuschließenden produktiven Schicht 5 entspricht, und zwar mit einer Dichte von $1,43 \text{ g/cm}^3$, fortgesetzt, und

und es wurde eine Förderrohrtour 6 mit einem Durchmesser von 146 mm eingebaut. In den Tiefen von 350 bis 600 m wurde unter Verwendung einer Bohrspülung mit einer Dichte von $1,29 \text{ g/cm}^3$ und in der Tiefe von 300 bis 900 m - mit einer Dichte von $1,6 \text{ g/cm}^3$ gebohrt.

Auf diese Weise wurde die Abdichtung der Komplikationszonen 3, 3^I, 3^{II} je nach dem Aufschluß derselben durch den Einbau der Profilrohrtouren 4, 4^I und 4^{II} durchgeführt, deren Gesamtlänge 266 m betrug.

- 10 Beim Aufschluß einer Schicht 7 (Fig. 2, 3) mit einem anomal hohen Lagerstättendruck werden die Enden des mittleren Profilrohres 4 in der Zone der Schicht 7 mit Packer-
elementen 3 versehen und mit dem unteren Profilrohr 4, das mit einem Schuh 9 versehen ist, sowie mit dem oberen Pro-
15 filrohr 4 verbunden, das ein linksgängiges Anschlußgewinde 10 an seinem oberen Ende aufweist.

Der Satz von Profilrohren 4 wird an einem Bohrgestänge 11 bis zur Komplikationszone 7 mit einem anomal hohen La-
gerstättendruck eingebaut, so daß dieser Zone 7 gegenüber
20 der mittlere zu verfestigende Teil 3 des Profilrohres un-
tergebracht wird, wobei der Durchmesser des Umkreises des-
selben um 3 bis 5 % kleiner als der Bohrlochdurchmesser in
der vorher erweiterten Zone 7 ist, während der Durchmesser
des unteren und des oberen Teils des Satzes von Rohren 4
25 dem Durchmesser des erweiterten Teils der Bohrung in der
Komplikationszone 7 gleich ist.

Nach dem Einbau des Satzes von Profilrohren 4 in die Komplikationszone 7 wird im Innenraum dieser Rohre ein Überdruck durch Einpressen einer Flüssigkeit mit Hilfe z. B.
30 einer Spülspülung oder eines Zementieraggregates erzeugt;
unter der Wirkung dieses Überdruckes vollziehen sich das Abrichten und die Fixierung des Oberteils und des Unter-
teils des Satzes von Rohren 4. Der mittlere Teil des Roh-
res 4, der abgerichtet wird, reicht dabei bis zum Durchmes-
35 ser des erweiterten Teils der Bohrung um 3 bis 5 % nicht.
Dann wird die Druckentlastung vorgenommen, das Bohrgestänge 11 wird von dem oberen Profilrohr 4 abgeschraubt und ausge-
baut. Anschließend wird an dem Bohrgestänge 11 eine Aufwalz-

vorrichtung 12 (Fig. 3) eingefahren und, angefangen vom oberen Teil, werden die Profilrohre 4 aufgewalzt; dadurch werden das obere und das untere Rohr 4 kalibriert, während das mittlere Rohr bis zu einem Durchmesser aufgewalzt wird, der den Durchmesser dieses Rohres vor dem Profilieren um 3 bis 5 % übersteigt.

Dabei wird das mittlere Rohr 4 aufgeweitet und dicht an die Bohrlochwandungen angedrückt, während die Packer-elemente 8 die abzudichtende Zone 7 der Bohrung von dem übrigen Teil derselben (Fig. 3, 4) trennt. Zum Abschluß 10 der Kalibrierungsstufe des unteren Profilrohres 4 wird von diesem Rohr der Schuh 9 gelöst.

Bei Aufwalzen der Innenfläche des mittleren Rohres 4 der Profilrohrtour 4 vollzieht sich seine Verformung in 15 radialer Richtung, was zu einer Metallverfestigung führt, die in einer Erhöhung der Metallhärte zum Ausdruck kommt. Der Härtezuwachs beträgt in Abhängigkeit von der Stahlsorte und der Wanddicke 130 bis 260 %.

Gewerbliche Verwertbarkeit

Die Erfindung kann zur Überdeckung von Schichten mit 20 anomalen Lagerstättendrücken sowie zur Überdeckung der Zonen des Nachfallens von Gestein oder des Steinfalls in der Bohrung und der Komplikationszonen angewendet werden, die durch einen intensiven Spülungsverlust, Flüssigkeits- oder 25 Gasdurchflüsse aus aufgeschlossenen Schichten gekennzeichnet sind, welche sich mit vorhandenen Mittels nicht abdichten lassen.

PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zum Bau einer Bohrung, welches das Bohren von Gesteinen, deren Verfestigung mit einer Leitrohrtour (1), einem Konduktor (2), einer Förderrohrtour (6) und die Abdichtung der Komplikationszonen (3) des Bohrens mit Profilrohren (4) einschließt, welche beim Einbau durch Erzeugung in diesen Profilrohren eines Druckgefälles und durch anschließendes Aufwalzen derselben aufgeweitet werden, dadurch *gekennzeichnet*, daß man 10 das Bohren nach der Verfestigung der Bohrung mit der Leitrohrtour (1) und dem Konduktor (2) mittels eines Meißels ein und desselben Durchmessers durchführt, wobei die Komplikationszonen (3) bis zu einem Durchmesser erweitert werden, der dem Außendurchmesser der aufgeweiteten Profilrohre (4) gleich ist, welche aufeinanderfolgend in alle 15 Komplikationszonen (3) je nach dem Aufschluß derselben eingebaut werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch *gekennzeichnet*, daß mindestens eines von den Profilrohren (4) vor dem Profilieren einen Außendurchmesser hat, 20 der kleiner als der Bohrlochdurchmesser in der Komplikationszone (3) ist, wobei bei der Aufweitung dieses Rohres (4) durch Aufwalzen sein Innendurchmesser auf den Innen-durchmesser der anderen aufgewalzten Rohre (4) gebracht 25 wird.
3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch *gekennzeichnet*, daß man das Aufwalzen des Profilrohres (4) bis zu einem Durchmesser vornimmt, der seinen Durchmesser vor dem Profilieren um 3 bis 5 % übersteigt.

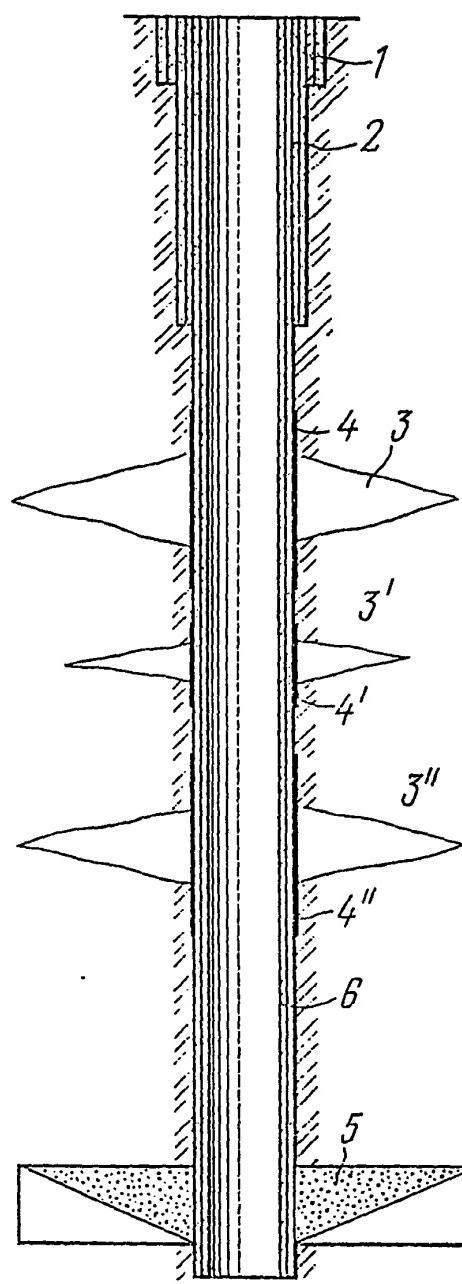
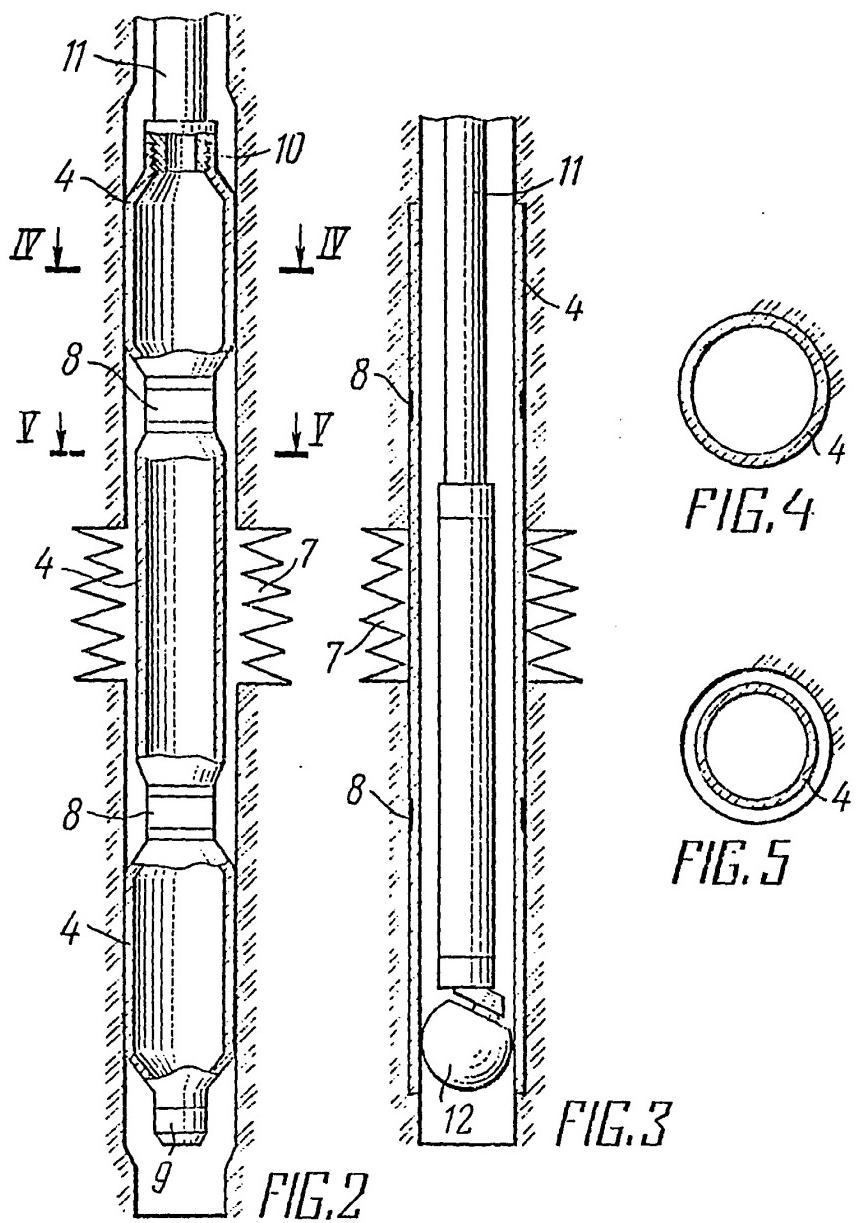


FIG.1



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No PCT/SU 88/00234

I. CLASSIFICATION & SUBJECT MATTER (if several classification symbols apply, indicate all) ⁶		
According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC		
IPC ⁴ E21B 33/13		
II. FIELDS SEARCHED		
Minimum Documentation Searched ⁷		
Classification System	Classification Symbols	
IPC ⁴	E21B 33/00, 33/10, 33/12, 33/13	
Documentation Searched other than Minimum Documentation to the Extent that such Documents are Included in the Fields Searched ⁸		
III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT*		
Category ⁹	Citation of Document, ¹⁰ with indication, where appropriate, of the relevant passages ¹¹	Relevant to Claim No. ¹²
Y	Neftyanoe khozyaistvo, Nr. 4, April 1982 (Nedra, Moscow), G.S. Abdrikhanov et al. "Izolyatsia zon pogloschenia stalnymi trubami bez umensheniya diametra skvazhiny" pages 26, 27	1 2-3
A	SU, Al, 1010252 (Poltavskoe otdelenie ukrainskogo nauchno-issledovatel'skogo geologorazvedochnogo instituta) 07 April 1983 (07.04.83) see the claims	1
Y	SU, Al, 1008419 (Ivano-frankovsky institut nefti i gaza) 30 March 1983 (30.03.83)	2-3
A	SU, Al, 907220 (Tatarsky gosudarstvenny nauchno-issledovatel'sky i proektny institut neftyanoi promyshlennosti) 23 February 1982 (23.02.82) see the claims, column 3, lines 18-25	2-3
<p>* Special categories of cited documents: ¹⁰ "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance "E" earlier document but published on or after the international filing date "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified) "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> <p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such docu- ments, such combination being obvious to a person skilled in the art.</p> <p>"A" document member of the same patent family</p>		
IV. CERTIFICATION		
Date of the Actual Completion of the International Search		Date of Mailing of this International Search Report
28 February 1989 (28.02.89)		25 April 1989 (25.04.89)
International Searching Authority		Signature of Authorized Officer
ISA/SU		